

Mašinski ureznik HSCo VaryTap zeleni za slijepe rupe DIN 371/376

Inovativni specijalista za obradu legiranih i visokolegiranih čelika (nehrđajućih čelika), kao i čelika otpornih na koroziju i kiseline. Također pogodan za obradu konvencionalnih čeličnih materijala čvrstoće do 1,200 N/mm².

Novo razvijena Vario geometrija

Optimizirano uklanjanje strugotine, sprječava nakupljanje strugotine.

Optimizirana priprema oštrice zahvaljujući višefaznom procesu završne obrade

Izvršno uklanjanje strugotine i tačnost navoja.

Ekstra dugi žlijeb

Optimiziran dovod rashladne tekućine i uklanjanje strugotine za duboke navoje.

Dio s navojem pod uglom

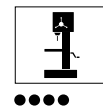
Smanjeni rizik od loma alata tijekom povrata

Precizno dizajniran za nehrđajući čelik

Do 50% duži radni vijek od konvencionalnih mašinskih ureznika

Dostupno isključivo kod Wurth-a

Održivo pakovanje proizvoda izrađeno od 100% PCR (plastika reciklirana iz kućnog otpada), 100% reciklirajuće i Cradle to Cradle Certified® Bronze.



Tip navoja	Metrički navoj
Materijal obrade	Nehrđajući čelik, čelik
Tip otvora	Slijepa rupa dubine ≤ 2.5xD
Podesno za tip mašine	Obradni centri za glodanje/ bušenje, stubne bušilice
Kvalitet	ZEBRA-Premijum
Rezni materijal	HSCo
Površina	Bez površinske zaštite
Oblik	C
Ugao spirale	45° Vario
Oblik drške	Cylindrical with square drive
Tolerancija ureznika	ISO 2X (6HX)
Podesno za zateznu čvrstoću do	1200 N/mm ²
Radni vijek	●●●○
Tačnost navoja	●●●●
Svestranost	●●●○
Ponašanje pri rezanju	●●●○
Stvaranje strugotine	●●●○

Pod-skupina materijala	Stainless steels - sumporni, nehrđajući čelici - austenitni, nehrđajući čelici - martenzitni, opšti konstrukcioni čelici, čelici za kaljenje, čelici za nitriranje, alatni čelici, brzorezni čelici
Sistem označavanja bojom	■ Nehrđajući čelici ■ Čelik

Art.-Nr.	0655 800 300	0655 800 400	0655 800 500	0655 800 600	0655 800 800	0655 801 000
Pak./kom.	1/10	1/10	1/10	1/10	1/10	1/5
Tip navoja x nominalni prečnik	M3	M4	M5	M6	M8	M10
Korak	0.5 mm	0.7 mm	0.8 mm	1 mm	1.25 mm	1.5 mm
Dužina	56 mm	63 mm	70 mm	80 mm	90 mm	100 mm
Prečnik drške	3.5 mm	4.5 mm	6 mm	6 mm	8 mm	10 mm
Veličina četvrtke	2.7 mm	3.4 mm	4.9 mm	4.9 mm	6.2 mm	8 mm
DIN	371	371	371	371	371	371
Prečnik otvora/jezgre	2.5 mm	3.3 mm	4.2 mm	5 mm	6.8 mm	8.5 mm

Art.-Nr.	0655 801 200	0655 801 400	0655 801 600	0655 802 000
Pak./kom.	1	1	1	1
Tip navoja x nominalni prečnik	M12	M14	M16	M20
Korak	1.75 mm	2 mm	2 mm	2.5 mm
Dužina	110 mm	110 mm	110 mm	140 mm
Prečnik drške	9 mm	11 mm	12 mm	16 mm
Veličina četvrtke	7 mm	9 mm	9 mm	12 mm
DIN	376	376	376	376
Prečnik otvora/jezgre	10.2 mm	12 mm	14 mm	17.5 mm

Rezni parametri

Za M3-M5												
Materijal	Zatezna čvrstoća	v _c		M3			M4			M5		
				n		f	n		f	n		f
		od	do	od	do		od	do		od	do	
Čelici												
Čelici	< 850 N/mm ²	8	10	849	1061	0.5	637	796	0.7	509	637	0.8
Čelici	< 1,000 N/mm ²	6	8	637	849	0.5	477	637	0.7	382	509	0.8
Čelici	< 1,200 N/mm ²	4	6	424	637	0.5	318	477	0.7	255	382	0.8
Nehrđajući čelici												
Nehrđajući čelici	< 850 N/mm ²	6	8	637	849	0.5	477	637	0.7	382	509	0.8
Nehrđajući čelici	> 850 N/mm ²	4	6	424	637	0.5	318	477	0.7	255	382	0.8

Rezni parametri

Za M6-M10												
Materijal	Zatezna čvrstoća	v _c		M6			M8			M10		
				n		f	n		f	n		f
		od	do	od	do		od	do		od	do	
Čelici												
Čelici	< 850 N/mm ²	8	10	424	531	1	318	398	1.25	255	318	1.5
Čelici	< 1,000 N/mm ²	6	8	318	424	1	239	318	1.25	191	255	1.5

Rezni parametri

Za M6-M10												
Materijal	Zatezna čvrstoća	v_c		M6			M8			M10		
				n		f	n		f	n		f
		od	do	od	do		od	od		od	do	
Čelici	< 1,200 N/mm ²	4	6	212	318	1	159	239	1.25	127	191	1.5
Nehrdajući čelici												
Nehrdajući čelici	< 850 N/mm ²	6	8	382	424	1	239	318	1.25	191	255	1.5
Nehrdajući čelici	> 850 N/mm ²	4	6	212	382	1	159	239	1.25	127	191	1.5

Rezni parametri

Za M12-M16												
Materijal	Zatezna čvrstoća	v_c		M12			M14			M16		
				n		f	n		f	n		f
		od	do	od	do		od	do		od	do	
Čelici												
Čelici	< 850 N/mm ²	8	10	212	265	1.75	182	227	2	159	199	2
Čelici	< 1,000 N/mm ²	6	8	159	212	1.75	136	182	2	119	159	2
Čelici	< 1,200 N/mm ²	4	6	106	159	1.75	91	136	2	80	119	2
Nehrdajući čelici												
Nehrdajući čelici	< 850 N/mm ²	6	8	159	212	1.75	136	182	2	119	159	2
Nehrdajući čelici	> 850 N/mm ²	4	6	106	159	1.75	91	136	2	80	119	2

Rezni parametri

Za M20						
Materijal	Zatezna čvrstoća	v_c		M20		
				n		f
		od	do	od	do	
Čelici						
Čelici	< 850 N/mm ²	8	10	127	159	2.5
Čelici	< 1,000 N/mm ²	6	8	95	127	2.5
Čelici	< 1,200 N/mm ²	4	6	64	95	2.5
Nehrdajući čelici						
Nehrdajući čelici	< 850 N/mm ²	6	8	95	127	2.5
Nehrdajući čelici	> 850 N/mm ²	4	6	64	95	2.5

Legenda
v_c = brzina rezanja [m/min]
f = posmak [mm/o]
n = broj obrtaja [o/min]
Predloženi parametri rezanja samo su referentne vrijednosti i moraju se prilagoditi odgovarajućim uslovima.

Detailji/Primjena



Napomena

Prilikom rezanja navoja potrebno je dodati dovoljno rashladne tekućine i maziva.

Povezani proizvodi	Art.-Nr.
CUT+COOL ulje za bušenje i rezanje	0893 050 004
CUT+COOL pjena za bušenje i rezanje	0893 050 007
CUT+COOL Perfect ulje za bušenje i rezanje	0893 050 008
CUT+COOL Perfect pasta za bušenje i rezanje	0893 050 010
Aku bušilica-zavrtač ABS 18 POWER M-CUBE	5701 404 005
Aku bušilica-zavrtač ABS 18 COMPACT M-CUBE	5701 800 3